

IN THE UNITED STATES PATENT AND TRADEMARK OFFICE

IN RE APPLICATION OF: Alain BETHUNE

GAU:

SERIAL NO: NEW APPLICATION

EXAMINER:

FILED: HEREWITH

FOR: PROCESS FOR THE MANUFACTURE OF A LABEL STOCK CARRIER

REQUEST FOR PRIORITY

COMMISSIONER FOR PATENTS
ALEXANDRIA, VIRGINIA 22313

SIR:

☐ Full benefit of the filing date of U.S. Application Serial Number _____, filed _____, is claimed pursuant to the provisions of 35 U.S.C. §120.

☒ Full benefit of the filing date(s) of U.S. Provisional Application(s) is claimed pursuant to the provisions of 35 U.S.C. §119(e):

Application No.

Date Filed

60/438,323

January 7, 2003

☒ Applicants claim any right to priority from any earlier filed applications to which they may be entitled pursuant to the provisions of 35 U.S.C. §119, as noted below.

In the matter of the above-identified application for patent, notice is hereby given that the applicants claim as priority:

COUNTRY

APPLICATION NUMBER

MONTH/DAY/YEAR

France

02 14231

November 14, 2002

Certified copies of the corresponding Convention Application(s)

☒ are submitted herewith

☐ will be submitted prior to payment of the Final Fee

☐ were filed in prior application Serial No. _____ filed _____

☐ were submitted to the International Bureau in PCT Application Number _____

Receipt of the certified copies by the International Bureau in a timely manner under PCT Rule 17.1(a) has been acknowledged as evidenced by the attached PCT/IB/304.

☐ (A) Application Serial No.(s) were filed in prior application Serial No. _____ filed _____; and


☐ (B) Application Serial No.(s)

☐ are submitted herewith

☐ will be submitted prior to payment of the Final Fee

Respectfully Submitted,

OBLON, SPIVAK, McCLELLAND,
MAIER & NEUSTADT, P.C.


Steven P. Weihrouch

Registration No. 32,829

Customer Number

22850

Tel. (703) 413-3000
Fax. (703) 413-2220
(OSMMN 05/03)



BREVET D'INVENTION

CERTIFICAT D'UTILITÉ - CERTIFICAT D'ADDITION

COPIE OFFICIELLE

Le Directeur général de l'Institut national de la propriété industrielle certifie que le document ci-annexé est la copie certifiée conforme d'une demande de titre de propriété industrielle déposée à l'Institut.

Fait à Paris, le 27 AOUT 2003

Pour le Directeur général de l'Institut
national de la propriété industrielle
Le Chef du Département des brevets

Martine PLANCHE

INSTITUT
NATIONAL DE
LA PROPRIÉTÉ
INDUSTRIELLE

SIEGE
26 bis, rue de Saint Petersburg
75800 PARIS cedex 08
Téléphone : 33 (0)1 53 04 53 04
Télécopie : 33 (0)1 53 04 45 23
www.inpi.fr



26 bis, rue de Saint Pétersbourg
75800 Paris Cedex 08
Téléphone : 01 53 04 53 04 Télécopie : 01 42 94 86 54

BREVET D'INVENTION CERTIFICAT D'UTILITÉ

Code de la propriété intellectuelle - Livre VI



N° 11354*01

REQUÊTE EN DÉLIVRANCE 1/2

Cet imprimé est à remplir lisiblement à l'encre noire

GB 540 W / 260899

REMISE DES PIÈCES DATE 14 NOV 2002 LIEU 75 INPI PARIS N° D'ENREGISTREMENT NATIONAL ATTRIBUÉ PAR L'INPI DATE DE DÉPÔT ATTRIBUÉE PAR L'INPI 14 NOV. 2002 Vos références pour ce dossier (facultatif) OA02365/BR74295/CR/FT/AO/S.876		1 NOM ET ADRESSE DU DEMANDEUR OU DU MANDATAIRE À QUI LA CORRESPONDANCE DOIT ÊTRE ADRESSÉE NONY & ASSOCIES 3 RUE DE PENTHIEVRE 75008 PARIS	
C nfirmation d'un dépôt par télécopie <input type="checkbox"/> N° attribué par l'INPI à la télécopie			
2 NATURE DE LA DEMANDE		Cochez l'une des 4 cases suivantes	
Demande de brevet		<input checked="" type="checkbox"/>	
Demande de certificat d'utilité		<input type="checkbox"/>	
Demande divisionnaire		<input type="checkbox"/>	
Demande de brevet initiale N° _____ Date ____/____/____ ou demande de certificat d'utilité initiale N° _____ Date ____/____/____			
Transformation d'une demande de brevet européen Demande de brevet initiale N° _____ Date ____/____/____			
3 TITRE DE L'INVENTION (200 caractères ou espaces maximum) Procédé de fabrication d'un support d'étiquettes.			
4 DÉCLARATION DE PRIORITÉ OU REQUÊTE DU BÉNÉFICE DE LA DATE DE DÉPÔT D'UNE DEMANDE ANTÉRIEURE FRANÇAISE		Pays ou organisation _____ N° _____ Date ____/____/____ Pays ou organisation _____ N° _____ Date ____/____/____ Pays ou organisation _____ N° _____ Date ____/____/____ <input type="checkbox"/> S'il y a d'autres priorités, cochez la case et utilisez l'imprimé «Suite»	
5 DEMANDEUR		<input type="checkbox"/> S'il y a d'autres demandeurs, cochez la case et utilisez l'imprimé «Suite»	
Nom ou dénomination sociale		L'OREAL	
Prénoms			
Forme juridique		Société Anonyme à Conseil d'Administration	
N° SIREN		6 . 3 . 2 . 0 . 1 . 2 . 1 . 0 . 0	
Code APE-NAF		. . .	
Adresse	Rue	14 rue Royale	
	Code postal et ville	75008	PARIS
Pays		FRANCE	
Nationalité		FRANCAISE	
N° de téléphone (facultatif)			
N° de télécopie (facultatif)			
Adresse électronique (facultatif)			



BREVET D'INVENTION CERTIFICAT D'UTILITÉ

REQUÊTE EN DÉLIVRANCE 2/2

REMISE DES PIÈCES DATE 14 NOV 2002 LIEU 75 INPI PARIS N° D'ENREGISTREMENT NATIONAL ATTRIBUÉ PAR L'INPI 0214231		Réservé à l'INPI	
Vos références pour ce dossier : <i>(facultatif)</i>		OA02365/BR74295/CR/FT/AO/S.876	
6 MANDATAIRE			
Nom		LESZCZYNSKI	
Prénom		André	
Cabinet ou Société		NONY & ASSOCIES	
N° de pouvoir permanent et/ou de lien contractuel			
Adresse	Rue	3 rue de Penthièvre	
	Code postal et ville	75008	PARIS
N° de téléphone <i>(facultatif)</i>		0143128460	
N° de télécopie <i>(facultatif)</i>		0143128470	
Adresse électronique <i>(facultatif)</i>		nony@nony.fr	
7 INVENTEUR (S)			
Les inventeurs sont les demandeurs		<input type="checkbox"/> Oui <input checked="" type="checkbox"/> Non Dans ce cas fournir une désignation d'inventeur(s) séparée	
8 RAPPORT DE RECHERCHE		Uniquement pour une demande de brevet (y compris division et transformati n)	
Établissement immédiat ou établissement différé		<input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	
Paiement échelonné de la redevance		Paiement en trois versements, uniquement pour les personnes physiques <input type="checkbox"/> Oui <input type="checkbox"/> Non	
9 RÉDUCTION DU TAUX DES REDEVANCES		Uniquement pour les personnes physiques <input type="checkbox"/> Requête pour la première fois pour cette invention <i>(joindre un avis de non-imposition)</i> <input type="checkbox"/> Requête antérieurement à ce dépôt <i>(joindre une copie de la décision d'admission pour cette invention ou indiquer sa référence) :</i>	
Si vous avez utilisé l'imprimé « <i>Suite</i> », indiquez le nombre de pages jointes			
10 SIGNATURE DU DEMANDEUR OU DU MANDATAIRE (Nom et qualité du signataire) André LESZCZYNSKI 92-1154		VISA DE LA PRÉFECTURE OU DE L'INPI 	

La loi n°78-17 du 6 janvier 1978 relative à l'informatique, aux fichiers et aux libertés s'applique aux réponses faites à ce formulaire. Elle garantit un droit d'accès et de rectification pour les données vous concernant auprès de l'INPI.

La présente invention est relative à un procédé de fabrication d'un support d'étiquettes adhésives destinées par exemple à être collées sur des flacons ou autres conditionnements utilisés notamment dans le domaine de la cosmétique.

5 L'invention concerne plus particulièrement la fabrication d'un support comportant une bande de support revêtue sur ses deux faces d'étiquettes adhésives, un tel support étant destiné à être utilisé par exemple conformément aux procédés d'étiquetage en continu décrits dans les brevets français FR 2 789 971 et 2 789 972.

On connaît par la demande de brevet allemand DE 2 212 995 un procédé de fabrication d'un support de ce type.

10 Selon ce procédé connu, une structure multicouche comportant une bande de support revêtue sur ses deux faces de films adhésifs destinés à la formation des étiquettes passe successivement par un premier poste d'impression et de découpe permettant de réaliser les étiquettes de l'une des faces puis par un deuxième poste d'impression et de découpe permettant de réaliser les étiquettes de l'autre face.

15 L'opération de découpe des films adhésifs doit être effectuée avec une grande précision pour éviter d'endommager la bande de support, et l'ajustement des lames de coupe définissant le profil des étiquettes et des contreformes destinées à supporter la pression des lames s'avère délicat.

20 En outre, la difficulté de la découpe est accrue par la présence des couches d'adhésif qui lient les films à la bande de support, et dont l'épaisseur peut représenter de l'ordre de 25 à 30 % de l'épaisseur totale. Ces couches d'adhésif sont compressibles, présentent un risque de fluage et leur épaisseur n'est connue qu'avec une tolérance assez large, l'épaisseur de chaque couche pouvant varier par exemple de 17 à 23 μm en cours de production pour une épaisseur nominale de 20 μm .

25 Ainsi, malgré les précautions prises, il demeure un risque d'entailler la bande de support quand l'épaisseur des couches d'adhésif est minimal, ce qui entraîne un risque de rupture de la bande de support lors de l'opération d'étiquetage sur la ligne de conditionnement.

30 Il existe également un risque, lorsque l'épaisseur des couches d'adhésif est maximale, de découper insuffisamment le pourtour de l'étiquette, gênant son détachement ultérieur.

Il existe encore le risque de faire fluer l'adhésif de part et d'autre de l'étiquette et de créer des zones d'adhérence intempestives lors de la mise en bobine.

L'invention vise à remédier à tout ou partie de ces inconvénients.

L'invention y parvient grâce un procédé de fabrication d'un support
5 d'étiquettes à partir d'une structure multicouche comportant une bande de support revêtue sur ses deux faces d'un premier et d'un deuxième films adhésifs destinés à être découpés pour former des première et deuxième séries d'étiquettes respectives, ce procédé pouvant se caractériser par le fait que le deuxième film adhésif est séparé temporairement de la bande de support pendant l'opération de découpe du premier film adhésif pour former la
10 première série d'étiquettes.

Grâce à l'invention, les étiquettes situées d'un côté de la bande de support peuvent être découpées avec un risque moindre d'entailler la bande de support, de découper insuffisamment leur pourtour ou de faire fluer l'adhésif, puisque l'épaisseur totale présente entre l'outil de découpe et la contreforme correspondante est réduite de par
15 l'absence du second film adhésif à ce moment.

La séparation temporaire du deuxième film peut s'effectuer par exemple grâce à des rouleaux ayant une surface anti-adhésive.

Dans une mise en œuvre préférée de l'invention, le découpage du deuxième film est réalisé de telle manière que le contour de chaque étiquette de la première série
20 d'étiquettes se situe à l'intérieur du contour de chaque étiquette de la deuxième série.

Ainsi, lors de la découpe du second film pour former la seconde série d'étiquettes, on évite la présence des étiquettes découpées dans le premier film adhésif entre la lame de l'outil de découpe et la contreforme correspondante, de sorte que le risque d'endommagement de la bande de support, de découpe insuffisante du pourtour des
25 étiquettes ou de fluage de l'adhésif est encore réduit davantage.

La structure multicouche, avant découpage des étiquettes, peut avoir par exemple la composition suivante : au centre, se trouve la bande de support, dont l'épaisseur est par exemple de 50 μm environ, cette bande de support étant revêtue sur chacune de ses faces d'une couche destinée à faciliter le décollement des étiquettes adhésives, par exemple
30 une couche de silicone de 1 μm d'épaisseur environ. De part et d'autre de la bande de support ainsi traitée sont disposés les premier et second films adhésifs, l'épaisseur du film

lui-même étant par exemple de 30 μm environ et celle de la couche d'adhésif associée de 20 μm environ.

Le film peut être par exemple en polyoléfine, notamment en polyéthylène ou en polypropylène, ou en polyéthylène téréphtalate, cette liste n'étant pas limitative.

5 Chaque étiquette de la première série d'étiquettes peut par exemple être destinée à être apposée sur le verso d'un récipient et l'étiquette correspondante de la seconde série d'étiquettes être destinée à être apposée sur le recto de ce récipient.

10 En variante, les étiquettes de la première série d'étiquettes peuvent être destinées à être appliquées sur un premier type de conditionnement et celles de la deuxième série d'étiquettes être destinées à être appliquées sur un second type de conditionnement.

15 Les étiquettes situées d'un côté de la bande de support peuvent présenter par exemple un contour sensiblement homothétique de celui des étiquettes situées de l'autre côté de la bande de support, avec par exemple un décalage relativement faible entre au moins un bord de l'une des étiquettes et celui de l'étiquette correspondante située du côté opposé, par exemple un décalage seulement légèrement supérieur à l'épaisseur de la lame de coupe, par exemple supérieur ou égal à 1 mm environ.

20 L'invention a encore pour objet un support d'étiquettes destiné à l'alimentation en continu d'un poste d'étiquetage, obtenu par la mise en œuvre du procédé tel que défini plus haut.

25 L'invention a notamment pour objet un support d'étiquettes comportant des première et deuxième séries d'étiquettes adhésives amovibles disposées de part et d'autre d'une bande de support, les étiquettes de la première série présentant un contour homothétique de celui des étiquettes de la deuxième série, les étiquettes de la première série étant superposées aux étiquettes de la deuxième série, avec un décalage entre leurs bords.

 L'invention a encore pour objet un procédé d'alimentation en continu d'une chaîne d'étiquetage au moyen d'un support obtenu par la mise en œuvre du procédé tel que défini plus haut.

30 L'invention pourra être mieux comprise à la lecture de la description détaillée qui va suivre, d'exemples de mise en œuvre non limitatifs de celle-ci, et à l'examen du dessin annexé, sur lequel :

- la figure 1 représente de manière schématique, en coupe, un exemple de structure multicouche de départ,

- la figure 2 illustre de manière schématique le découpage des étiquettes conformément à un premier exemple de mise en œuvre de l'invention,

5 - la figure 3 est une vue analogue à la figure 2, illustrant le découpage des étiquettes conformément à un deuxième exemple de mise en œuvre de l'invention, et

- la figure 4 est une vue schématique selon IV de la figure 3.

Pour réaliser un support d'étiquettes selon l'invention, on peut partir de la structure multicouche 1 représentée schématiquement sur la figure 1, comportant une
10 bande de support centrale, par exemple de 50 μm d'épaisseur, revêtue sur chacune de ses faces d'une couche d'un matériau anti-adhésif 3, par exemple une couche de silicone de 1 μm environ d'épaisseur.

La structure multicouche 1 comporte également des premier et second films adhésifs 4 et 5 disposés de part et d'autre de la bande de support 2; chaque film adhésif 4
15 ou 5 comportant un film 6 servant de support à l'impression et une couche associée d'un adhésif 7.

Les films 6 sont par exemple en matière thermoplastique, par exemple en polyoléfine ou en polyéthylène téréphtalate. L'épaisseur d'un film 6 est par exemple de 30 μm environ. L'épaisseur de chaque couche adhésive 7 associée à un film 6 est par
20 exemple de 20 μm environ.

Pour réaliser les étiquettes, conformément à un exemple de mise en œuvre de l'invention, la structure multicouche 1 stockée sous forme de bobine est déroulée et amenée, après traitement corona éventuel et impression du contenu des étiquettes sur les films 6, à une installation 10 de découpe des étiquettes, représentée schématiquement à la
25 figure 2.

Cette installation 10 comporte un premier poste de découpe 20 destiné à découper le premier film adhésif 4 pour former une première série d'étiquettes 30 et un deuxième poste de découpe 40 destiné à former une deuxième série d'étiquettes 50 par découpe du second film adhésif 5.

30 Le premier poste de découpe 20 comporte un outil de découpe 21 connu en lui-même et représenté schématiquement, comportant une lame de coupe 22 ayant un profil

correspondant à celui de l'étiquette à réaliser, et une contreforme destinée à supporter la pression exercée par l'outil de découpe.

Le deuxième poste de découpe 40 comporte de manière similaire un outil de découpe 41 comportant une lame de coupe 42, et une contreforme 43.

5 Conformément à un aspect de l'invention, le second film adhésif 5 est séparé temporairement de la bande de support 2 préalablement à la découpe du premier film adhésif 4, cette séparation étant effectuée par exemple au moyen de rouleaux 25 mobiles en rotation et présentant un revêtement anti-adhésif tel que par exemple une surface
10 siliconée, un acier traité de type Balinite® ou un revêtement Téflon®. Ainsi, la découpe des étiquettes 30 sur le premier film adhésif 4 lié à la bande de support 2 peut s'effectuer sans que le second film adhésif 5 ne s'interpose entre la lame 22 de l'outil de découpe 21 et la contreforme 23. Après découpe des étiquettes 30, la partie restante 31 du premier film adhésif 4 est éliminée, en étant enroulée sur un rouleau 33 par exemple. Le deuxième film adhésif 5 rejoint la bande de support 2 portant les étiquettes 30 puis les étiquettes 50 sont
15 découpées au poste de découpe 40. La partie restante 51 qui s'étend autour de celles-ci est ensuite éliminée en étant enroulée sur un rouleau 53, par exemple.

On obtient un support d'étiquettes 1' qui peut être enroulé autour d'un mandrin pour former une bobine, comportant la bande de support 2, avec sur l'une de ses faces la première série d'étiquettes 30 et sur la face opposée la seconde série d'étiquettes 50. Ce
20 support 1' peut être utilisé dans un procédé d'étiquetage en continu tel que l'un de ceux décrits dans l'un des brevets français de la demanderesse FR 2 789 971 ou 2 789 972, dont les contenus sont incorporés ici par référence.

Conformément à un aspect avantageux de l'invention, la découpe des étiquettes 50 au second poste de découpe 40 peut s'effectuer de telle sorte que le contour 32 des
25 étiquettes 30, qui apparaît en trait discontinu sur la figure 4, soit situé à l'intérieur du contour 52 des étiquettes 50, l'intervalle g séparant les bords de deux étiquettes superposées 30 et 50 étant supérieur à l'épaisseur de la lame de coupe 42. Cet intervalle g est par exemple d'environ 1 mm ou d'au moins 1 mm.

Chaque étiquette 30 peut en outre être centrée par rapport à l'étiquette 50 qui
30 lui est associée, et les étiquettes 30 et 50 peuvent se succéder sur chacune des faces de la bande de support 2 avec un écartement régulier.

correspondant à celui de l'étiquette à réaliser, et une contreforme destinée à supporter la pression exercée par l'outil de découpe.

Le deuxième poste de découpe 40 comporte de manière similaire un outil de découpe 41 comportant une lame de coupe 42, et une contreforme 43.

5 Conformément à un aspect de l'invention, le second film adhésif 5 est séparé temporairement de la bande de support 2 préalablement à la découpe du premier film adhésif 4, cette séparation étant effectuée par exemple au moyen de rouleaux 25 mobiles en rotation et présentant un revêtement anti-adhésif tel que par exemple une surface siliconée, un acier traité de type Balinite® ou un revêtement Téflon®. Ainsi, la découpe des
10 étiquettes 30 sur le premier film adhésif 4 lié à la bande de support 2 peut s'effectuer sans que le second film adhésif 5 ne s'interpose entre la lame 22 de l'outil de découpe 21 et la contreforme 23. Après découpe des étiquettes 30, la partie restante 31 du premier film adhésif 4 est éliminée, en étant enroulée sur un rouleau 33 par exemple. Le deuxième film adhésif 5 rejoint la bande de support 2 portant les étiquettes 30 puis les étiquettes 50 sont
15 découpées au poste de découpe 40. La partie restante 51 qui s'étend autour de celles-ci est ensuite éliminée en étant enroulée sur un rouleau 53, par exemple.

On obtient un support d'étiquettes 1' qui peut être enroulé autour d'un mandrin pour former une bobine, comportant la bande de support 2, avec sur l'une de ses faces la première série d'étiquettes 30 et sur la face opposée la seconde série d'étiquettes 50. Ce
20 support 1' peut être utilisé dans un procédé d'étiquetage en continu tel que l'un de ceux décrits dans l'un des brevets français de la demanderesse FR 2 789 971 ou 2 789 972.

Conformément à un aspect avantageux de l'invention, la découpe des étiquettes 50 au second poste de découpe 40 peut s'effectuer de telle sorte que le contour 32 des étiquettes 30, qui apparaît en trait discontinu sur la figure 4, soit situé à l'intérieur du
25 contour 52 des étiquettes 50, l'intervalle g séparant les bords de deux étiquettes superposées 30 et 50 étant supérieur à l'épaisseur de la lame de coupe 42. Cet intervalle g est par exemple d'environ 1 mm ou d'au moins 1 mm.

Chaque étiquette 30 peut en outre être centrée par rapport à l'étiquette 50 qui lui est associée, et les étiquettes 30 et 50 peuvent se succéder sur chacune des faces de la
30 bande de support 2 avec un écartement régulier.

On comprend que dans l'exemple illustré aux figures 3 et 4, les étiquettes 30 qui sont découpées en premier ne s'interposent pas entre la contreforme 43 et la lame 42 de l'outil de découpe 41, et ne gênent donc pas le découpage des étiquettes 50.

5 L'outil de découpe 41 peut être équipé d'au moins un capteur non représenté qui permet de synchroniser le découpage de chaque étiquette 50 avec le passage d'une étiquette 30 dans une position prédéterminée, dans laquelle son contour 32 est entièrement contenu à l'intérieur de celui de l'étiquette 50 sur le point d'être découpée.

Bien entendu, l'invention n'est pas limitée aux exemples qui viennent d'être décrits.

10 En particulier, la structure multicouche 1 peut présenter des couches ayant des épaisseurs ou des natures autres que celles données à titre d'exemple. La découpe des étiquettes peut s'effectuer par tous moyens connus.

Dans toute la description, y compris les revendications, l'expression « comportant un » devra être comprise comme étant synonyme de « comportant au moins
15 un », sauf si le contraire est spécifié.

REVENDEICATIONS

1. Procédé de fabrication d'un support d'étiquettes (1') à partir d'une structure multicouche (1) comportant une bande de support (2) revêtue sur ses deux faces d'un premier (4) et d'un deuxième (5) films adhésifs destinés à être découpés pour former des première et seconde séries d'étiquettes respectives, ce procédé étant caractérisé par le fait que le deuxième film adhésif (5) est séparé temporairement de la bande de support (2) pendant l'opération de découpe du premier film adhésif (4) pour former la première série d'étiquettes (30).
2. Procédé selon la revendication 2, caractérisé par le fait que le découpage du deuxième film adhésif (5) est réalisé de telle manière que le contour (32) de chaque étiquette (30) de la première série se situe à l'intérieur du contour (52) de chaque étiquette (50) de la deuxième série.
3. Procédé selon l'une des revendications précédentes, caractérisé par le fait que les étiquettes situées d'un côté de la bande de support présentent un contour (32) sensiblement homothétique de celui (52) des étiquettes situées de l'autre côté de la bande de support.
4. Procédé selon l'une quelconque des revendications précédentes, caractérisé par le fait que les étiquettes (30) situées d'un côté de la bande de support présentent chacune au moins un bord qui est décalé de celui de l'étiquette correspondante (50) située du côté opposé, le décalage (g) étant supérieur à l'épaisseur d'une lame de coupe utilisée pour découper la deuxième série d'étiquettes.
5. Procédé selon la revendication 4, caractérisé par le fait que le décalage est supérieur ou égal à 1 mm environ.
6. Support d'étiquettes comportant des première (30) et deuxième (50) séries d'étiquettes adhésives amovibles, disposées de part et d'autre d'une bande de support (2), les étiquettes de la première série présentant un contour homothétique de celui des étiquettes de la deuxième série, les étiquettes de la première série étant superposées aux étiquettes de la deuxième série, avec un décalage (g) entre leurs bords (32 ; 52).
7. Support selon la revendication 6, caractérisé par le fait que le décalage (g) est supérieur ou égal à 1 mm environ.

REVENDEICATIONS

1. Procédé de fabrication d'un support d'étiquettes (1') à partir d'une structure multicouche (1) comportant une bande de support (2) revêtue sur ses deux faces d'un premier (4) et d'un deuxième (5) films adhésifs destinés à être découpés pour former des première et seconde séries d'étiquettes respectives, ce procédé étant caractérisé par le fait que le deuxième film adhésif (5) est séparé temporairement de la bande de support (2) pendant l'opération de découpe du premier film adhésif (4) pour former la première série d'étiquettes (30).
2. Procédé selon la revendication 1, caractérisé par le fait que le découpage du deuxième film adhésif (5) est réalisé de telle manière que le contour (32) de chaque étiquette (30) de la première série se situe à l'intérieur du contour (52) de chaque étiquette (50) de la deuxième série.
3. Procédé selon l'une des revendications précédentes, caractérisé par le fait que les étiquettes situées d'un côté de la bande de support présentent un contour (32) sensiblement homothétique de celui (52) des étiquettes situées de l'autre côté de la bande de support.
4. Procédé selon l'une quelconque des revendications précédentes, caractérisé par le fait que les étiquettes (30) situées d'un côté de la bande de support présentent chacune au moins un bord qui est décalé de celui de l'étiquette correspondante (50) située du côté opposé, le décalage (g) étant supérieur à l'épaisseur d'une lame de coupe utilisée pour découper la deuxième série d'étiquettes.
5. Procédé selon la revendication 4, caractérisé par le fait que le décalage est supérieur ou égal à 1 mm environ.
6. Support d'étiquettes réalisé par la mise en œuvre d'un procédé tel que défini dans l'une quelconque des revendications 1 à 5, comportant des première (30) et deuxième (50) séries d'étiquettes adhésives amovibles, disposées de part et d'autre d'une bande de support (2), les étiquettes de la première série présentant un contour homothétique de celui des étiquettes de la deuxième série, les étiquettes de la première série étant superposées aux étiquettes de la deuxième série, avec un décalage (g) entre leurs bords (32 ; 52).



7. Support selon la revendication 6, caractérisé par le fait que le décalage (g) est supérieur ou égal à 1 mm environ.

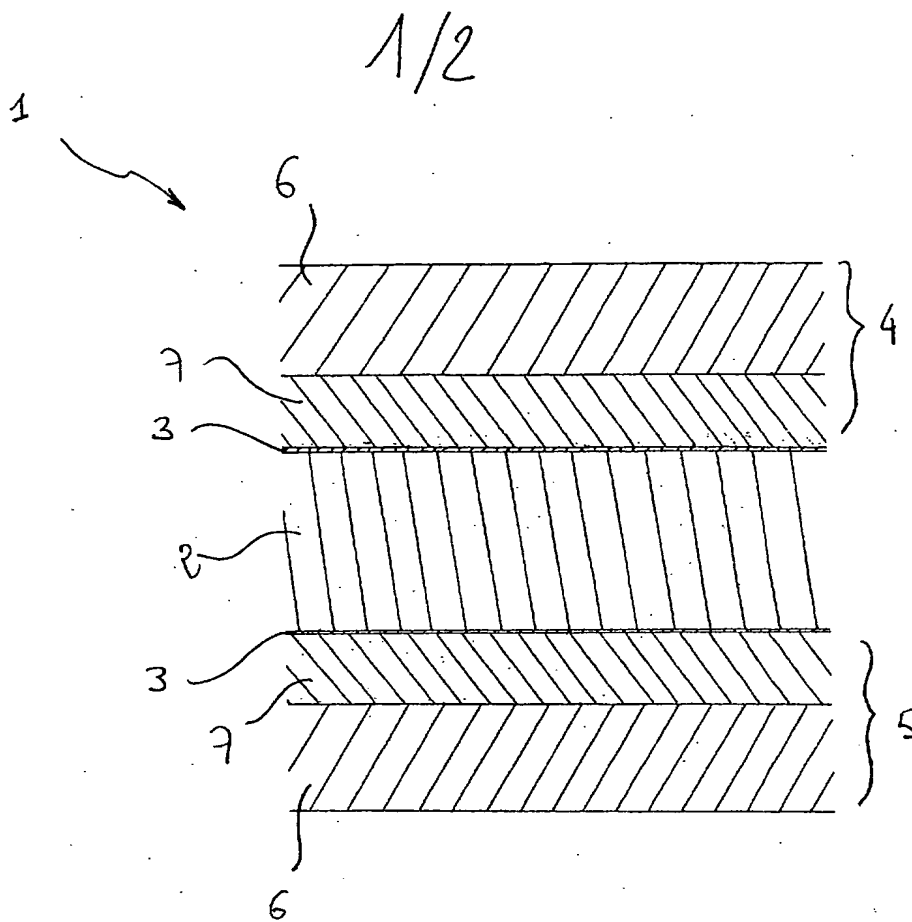


Fig. 1

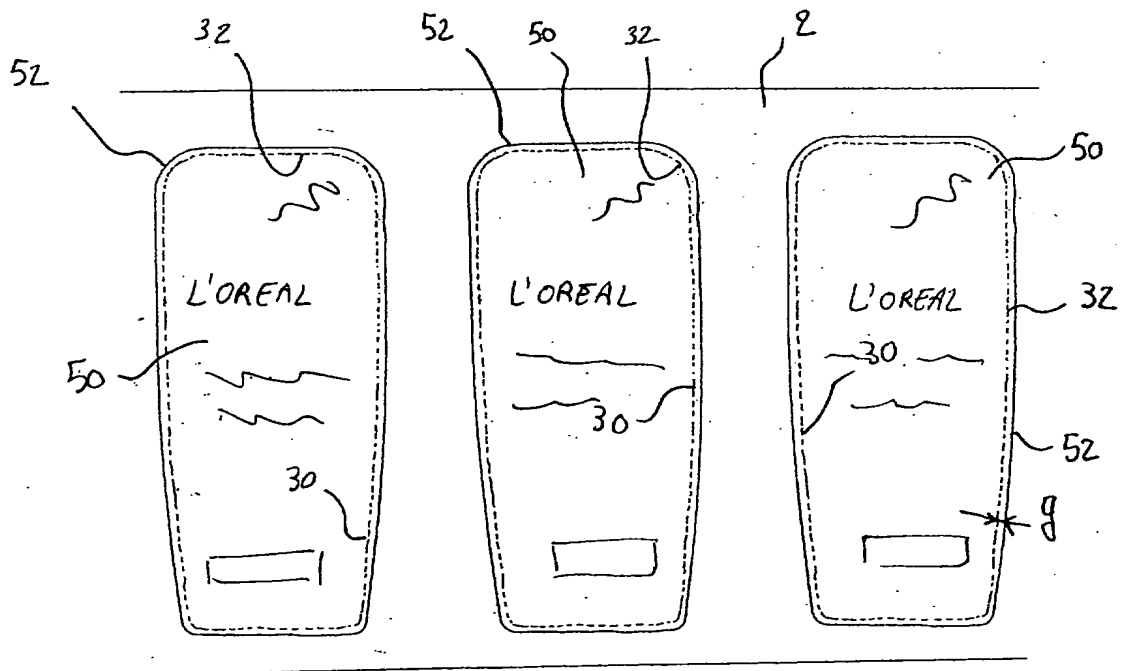


Fig. 4

1 / 2

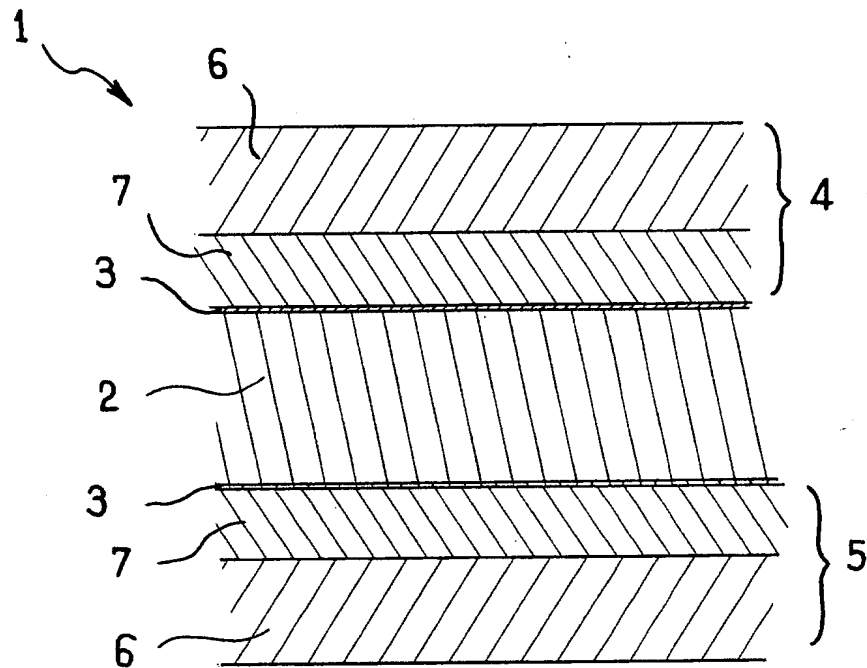


FIG.1

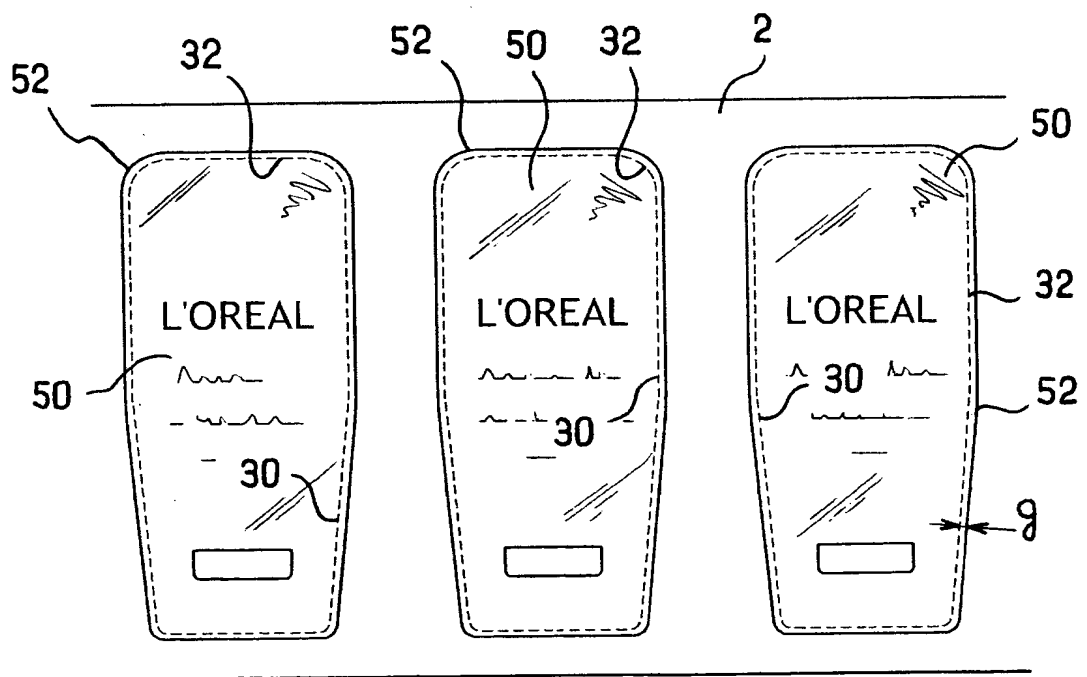


FIG.4

2/2

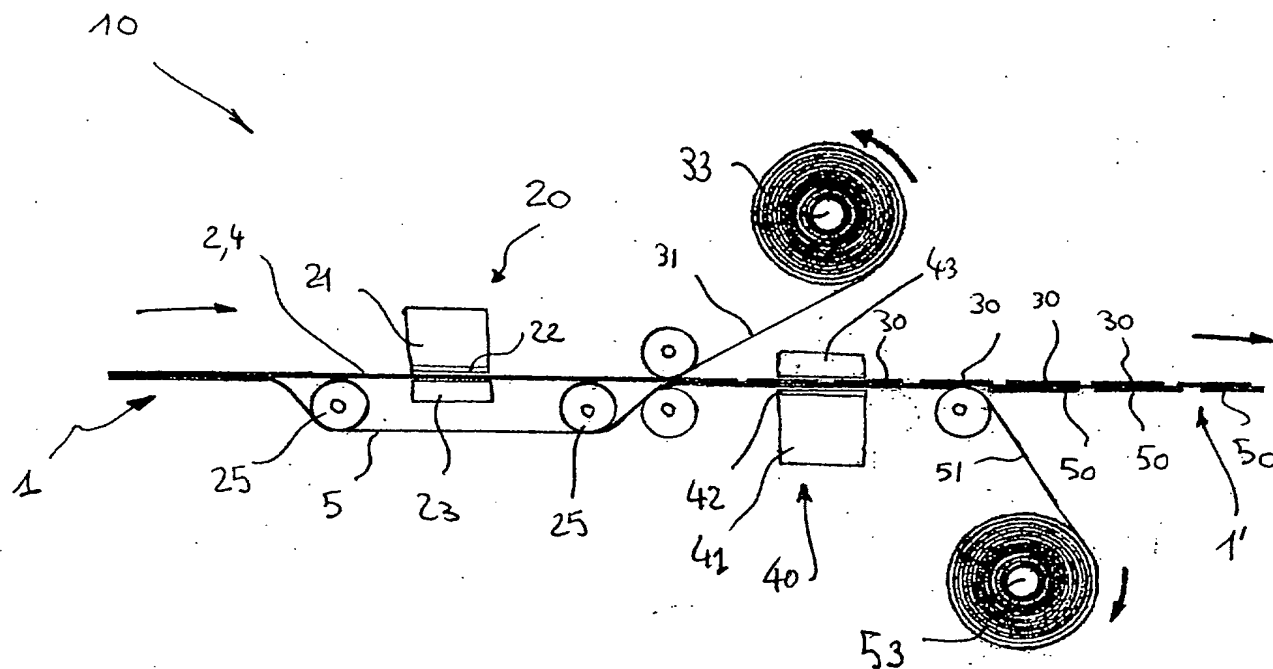


Fig. 2

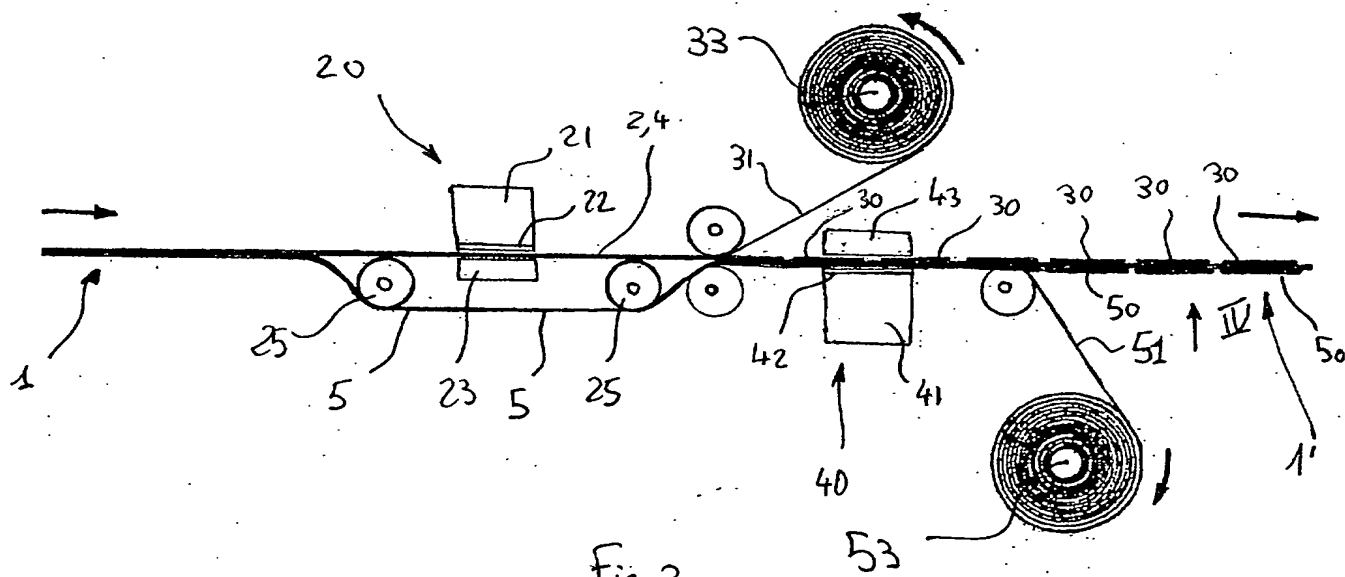


Fig. 3

2 / 2

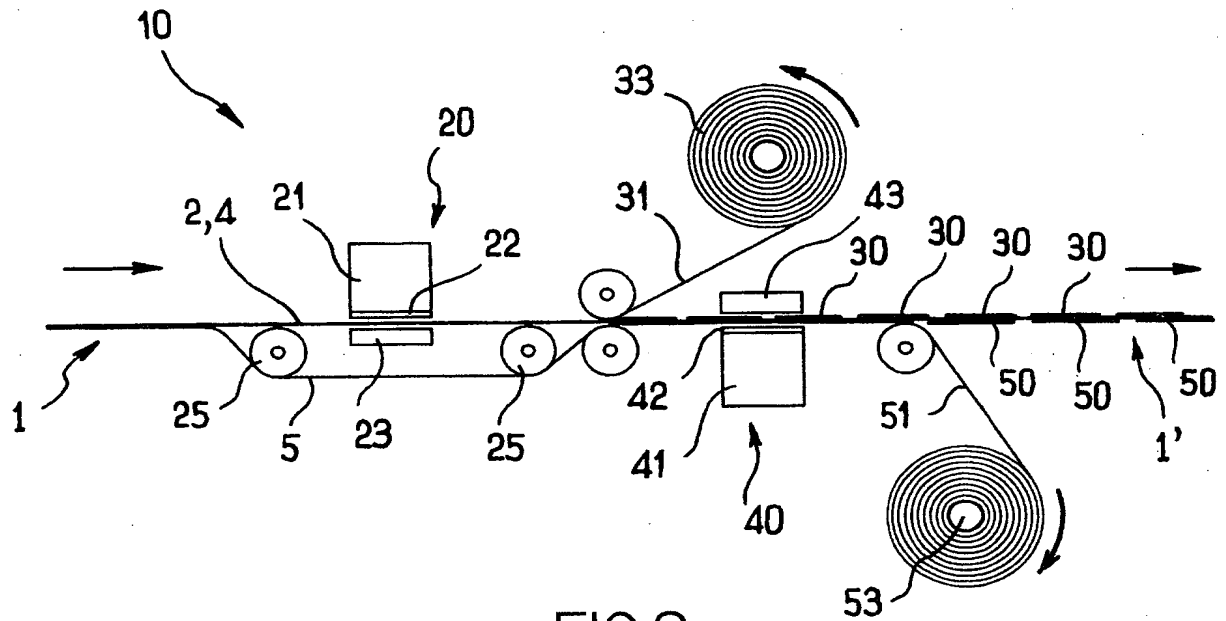


FIG.2

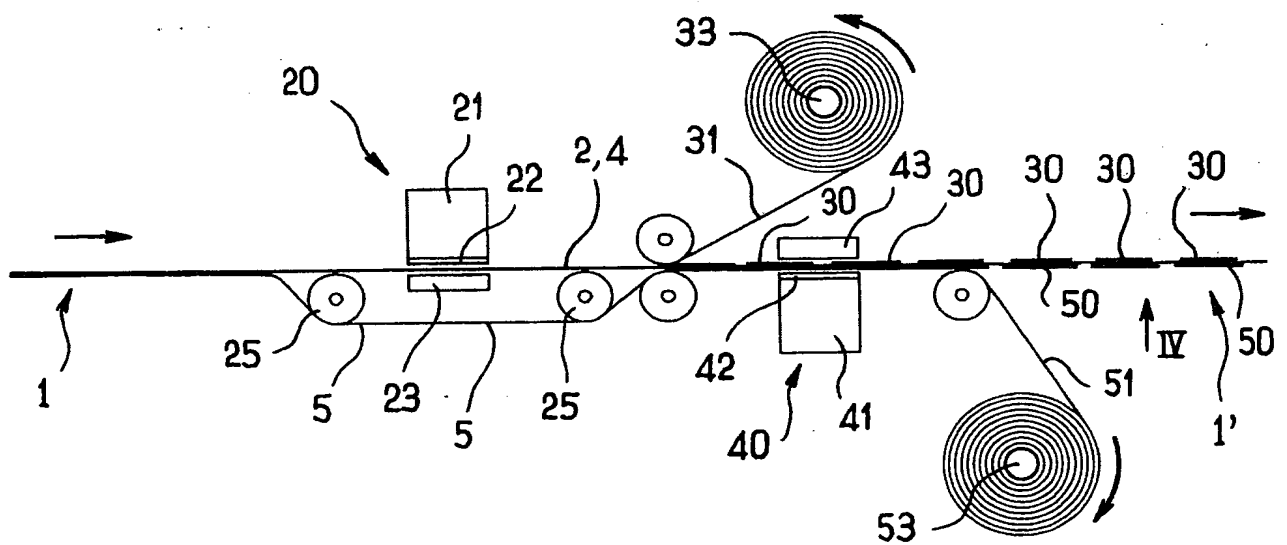


FIG.3



DÉPARTEMENT DES BREVETS

26 bis, rue de Saint Pétersbourg
75800 Paris Cedex 08

Téléphone : 01 53 04 53 04 Télécopie : 01 42 93 59 30

BREVET D'INVENTION**CERTIFICAT D'UTILITÉ**

Code de la propriété intellectuelle - Livre VI



DÉSIGNATION D'INVENTEUR(S) Page N° 1.. / 1..

(Si le demandeur n'est pas l'inventeur ou l'unique inventeur)

Cet imprimé est à remplir lisiblement à l'encre noire

DB 113 W / 260899

Vos références pour ce dossier (facultatif)		OA02365/BR35801/CR/FT/AO	
N° D'ENREGISTREMENT NATIONAL		02 14231	
TITRE DE L'INVENTION (200 caractères ou espaces maximum)			
Procédé de fabrication d'un support d'étiquettes.			
LE(S) DEMANDEUR(S) :			
L'OREAL 14 rue Royale 75008 PARIS			
DESIGNE(NT) EN TANT QU'INVENTEUR(S) : (Indiquez en haut à droite «Page N° 1/1» S'il y a plus de trois inventeurs, utilisez un formulaire identique et numérotez chaque page en indiquant le nombre total de pages).			
Nom		BETHUNE	
Prénoms		Alain	
Adresse	Rue	16 rue de l'Aviation	
	Code postal et ville	91600	SAVIGNY
Société d'appartenance (facultatif)			
Nom			
Prénoms			
Adresse	Rue		
	Code postal et ville		
Société d'appartenance (facultatif)			
Nom			
Prénoms			
Adresse	Rue		
	Code postal et ville		
Société d'appartenance (facultatif)			
Nom			
Prénoms			
Adresse	Rue		
	Code postal et ville		
Société d'appartenance (facultatif)			
DATE ET SIGNATURE(S) DU (DES) DEMANDEUR(S) OU DU MANDATAIRE (Nom et qualité du signataire) 6 FEVRIER 2003 François TANTY 98-1001			

La loi n°78-17 du 6 janvier 1978 relative à l'informatique, aux fichiers et aux libertés s'applique aux réponses faites à ce formulaire.
Elle garantit un droit d'accès et de rectification pour les données vous concernant auprès de l'INPI.

DRT. NO: 2326884526
OBLON, SPIVAK, MCCLELLAND, MAIER & NEUSTADT, P.C.

ATTORNEYS AT LAW
1940 DUKE STREET

ALEXANDRIA, VIRGINIA 22314 U.S.A.

CUST. NO: 22850